

N° 316

Retouche des nœuds et travaux de marqueterie avec la défonceuse



A

Description

Une défonceuse, une fraise à rainurer et deux tailles de bagues de copiage permettent d'effectuer de nombreux travaux de marqueterie et de retouche. Le principe repose sur les bagues de copiage de tailles différentes, la grande bague étant utilisée pour le fraisage de l'évidement et la petite bague pour le fraisage de la pièce de marqueterie. Ceci signifie que les deux bagues doivent être adaptées sur un diamètre de fraise à rainurer déterminé, afin que l'évidement et la pièce de marqueterie s'adaptent parfaitement l'une dans l'autre. Cette technique est particulièrement utile lorsqu'il s'agit de retoucher des nœuds de grande taille ou des nœuds tranchés dans le sens de la longueur avec le même bois. En l'occurrence, la forme et la taille de la retouche peuvent être choisies librement. Mais cette technique fournit également des résultats rapides et surtout une précision absolue pour de nombreux types de travaux de marqueterie.



316/01



316/02

B

Machines / Accessoires

Équipement de base :

Désignation	Réf.
Défonceuse (ex. Festool OF 1010)	*
Bagues de copiage \varnothing 24 mm et \varnothing 40 mm	*
Mandrin de centrage D8	*
Fraise à rainurer HM \varnothing 8 mm	*
Modèle et gabarit à copier avec la bague de copiage	*

*Référence disponible dans le catalogue général ou sur le site Internet.



316/03

C

Préparation / Réglage

Effectuer les préparations suivantes:

- Fabriquer d'abord à partir d'un contreplaqué ou d'un panneau multiplex d'épaisseur 9 à 10 mm un gabarit, qui sera copié ultérieurement par la bague de copiage.
- Un gabarit comportant plusieurs trous de grand format, qui sont percés à l'aide d'une scie-trépan pour la perceuse, est particulièrement utile. Selon la taille du trou laissé par un nœud, on peut choisir dans ce cas un perçage de taille appropriée.
- Ensuite, la bague de copiage de taille 40 mm est fixée au moyen d'un mandrin de centrage sous la défonceuse, avec deux vis.
- Ensuite, la fraise à rainurer avec un diamètre de 8 mm est serrée dans la défonceuse.



316/04

E

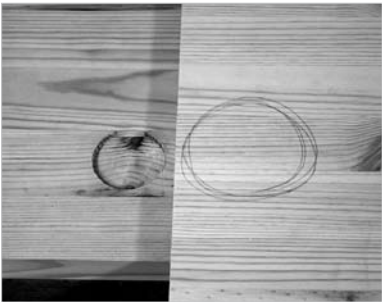
Procédure

Poser le gabarit sur la pièce et le centrer parfaitement par rapport au nœud. Le serrer ensuite à l'aide de deux serre-joints sur la pièce et l'établi. Veiller à ce que la défonceuse ne heurte pas les serre-joints lors du fraisage.



316/05

Brancher la défonceuse à un aspirateur et plonger la machine vers le bas, jusqu'à ce que la fraise entre en contact avec la surface de la pièce. Régler à présent la profondeur de fraisage au moyen de la butée revolver et l'échelle à env. 6 à 8 mm. Redéplacer la machine vers le haut, en position initiale. Ne mettre la machine en marche que maintenant et plonger la fraise dans la pièce. Fraiser ensuite dans le sens des aiguilles d'une montre un évidement circulaire dans la pièce. Ce faisant, la fraiseuse est guidée parfaitement dans l'ouverture du gabarit au moyen de la bague de copiage.



316/06

Rechercher une planche dont la couleur et les veinures sont à peu près adaptées à la partie qui vient d'être fraisée. Marquer à l'aide d'un crayon l'endroit approprié sur la planche et serrer le gabarit avec le même perçage exactement à cet endroit à l'aide de serre-joints.



316/07

Remplacer ensuite la bague de 40 mm par la bague de diamètre 24 mm. Utiliser impérativement de nouveau un mandrin de centrage D8 pour le centrage exact de la bague. Ensuite, serrer de nouveau la fraise à rainurer de 8 mm dans la défonceuse. Régler la profondeur de fraisage sur la butée revolver à env. 12 à 15 mm. Placer la fraiseuse sur le gabarit et déplacer la bague contre la paroi du perçage. Mettre à présent l'appareil en marche et plonger la fraise dans la pièce. Déplacer la défonceuse dans le sens des aiguilles d'une montre, en exerçant une légère pression contre le perçage, jusqu'à ce qu'un bloc d'insertion circulaire soit fraisé. Déplacer la défonceuse impérativement dans le sens des aiguilles d'une montre, afin qu'elle soit pressée contre le perçage et non repoussée en direction opposée au perçage.



316/08

Le bloc d'insertion ne devrait pas être fraisé complètement dans la planche, afin qu'il ne se déplace pas dans la fraiseuse, devenant ainsi inutilisable. C'est pourquoi le reste est découpé grossièrement à l'aide d'une scie sauteuse.



316/09

Ce bloc est ensuite collé dans l'évidement avec de la colle blanche et serré pendant env. 60 minutes à l'aide d'un serre-joint.



316/10



316/11

Ensuite, la saillie est enlevée avec précaution à l'aide d'un ciseau ou d'un rabot à main.



316/12

Il est recommandé de laisser la finition à la ponceuse excentrique. Elle apporte la dernière touche à la réparation du trou laissé par un nœud et veille à une transition aussi régulière que possible.



316/13

Lorsque des formes déterminées doivent être marquetées dans la surface de bois, cette technique permet également de le réaliser. Simple-ment re- porter la forme sur un gabarit et découper avec la scie-trépan ou scie sau- teuse. Ensuite, éliminer toutes les aspérités à l'aide d'une lime à bois, sinon ces aspérités seront reportées sur la pièce lors de la copie à l'aide de la bague de copiage. Ensuite, avec la petite bague, mais avec la même fraise, la pièce de marqueterie est fraisée. En l'occurrence, différentes essences de bois et couleurs peuvent constituer des contrastes pleins de charme.

FESTOOL

Les exemples d'applications Festool sont des recommandations testées et éprouvées dans la pratique. Les conditions d'utilisation ont cependant une influence importante sur le résultat final. Pour cette raison, nous ne pouvons accorder aucune garantie. Aucun droit en découlant ne peut prévaloir vis à vis de Festool. Dans tous les cas, il convient d'observer les consignes de sécurité et la notice d'utilisation jointes au produit.

www.festool.fr